

Грунтовка PROTECTOR EP-02 антикоррозионная (ЭП-0602) 2К

Для наружных и внутренних работ по металлу
ТУ BY 600112981.060-2015

- Под ЛКМ MONOLIT, PROTEXSOL, PROTECTOR
- Хорошая адгезия
- Для наружных и внутренних работ
- Стойкость к воде, раствору хлористого натрия, индустриальному маслу, бензину, дизельному топливу
- Для различных климатических зон
- Быстросохнущая

Краткий обзор

Назначение

Для грунтования перед нанесением выравнивающих или промежуточных грунтовок и (или) последующим окрашиванием эмалями, грунт-эмалями серии MONOLIT, PROTEXSOL, PROTECTOR металлических поверхностей изделий, эксплуатирующихся в различных климатических зонах в условиях промышленной атмосферы или находящихся под воздействием нефтепродуктов и др. агрессивных сред (судостроение, вагоностроение, сельскохозяйственное и промышленное машиностроение, металлические конструкции и оборудование нефтеперерабатывающей отрасли, нефтехранилища и др.).

Сферы применения

M Металлообработка

Свойства

Хорошо наносится, обладает хорошей адгезией к окрашиваемой поверхности и к последующим покрывным эмалям и краскам. Образует антикоррозионное твердое покрытие, стойкое к воздействию воды, раствора хлористого натрия, индустриального масла, бензина, дизельного топлива.

Состав

Эпоксидная смола, органические растворители, пигменты, функциональные добавки. Отвердитель: полиамины, органические растворители.

Цвет и внешний вид покрытия

Цвет покрытия должен находится в пределах допускаемых отклонений, установленных контрольными образцами цвета. Внешний вид покрытия после высыхания покрытие должно образовывать гладкую, однородную, без расслаивания, оспин, потеков, морщин и посторонних включений поверхность. Допускается небольшая шагрень

Технические данные

Показатели качества	Значение по ТУ	Результаты испытаний
Условная вязкость по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20,0 ± 0,5) °С, с, не менее:		
- полуфабриката	30	
- готового материала	15	
Массовая доля нелетучих веществ полуфабриката, %	65-75	
Степень перетира, мкм, не более	40	
Время высыхания до степени 3, ч, не более при температуре:		
- (20±2) °С	3	
- (60±2) °С	0,5	
Прочность покрытия при изгибе на приборе типа 3 вокруг стержня	2*	
Прочность покрытия при ударе по прибору типа У-1, см, не менее	50	
Твердость покрытия, относительные ед., не менее:		
- через 24 ч	0,2	
- через 48 ч	0,3	
Адгезия покрытия, баллы, не более		
методом решетчатых надрезов:		
- по ГОСТ 15140, метод 2	2	
- по ГОСТ 31149	1	
методом Х-образного надреза:		
- по ГОСТ 32702.2	1	
Стойкость покрытия при температуре (20 ± 2) °С, ч, не менее, к статическому воздействию:		
- раствора хлористого натрия с массовой долей 3 %	144	>1608
- индустриального масла	48	>1608
- бензина	240	>1608
- воды	360	>1608
-дизельного топлива	360	>1608
Жизнеспособность, ч, не менее	6	
Плотность, г/см^3	1,32	
Объемная доля,%,	44	
Примечание: * – Покрытие не должно растрескиваться и/или отслаиваться; По согласованию с потребителем значения показателей 3-5 могут отличаться от приведенных.		

Упаковка

Полуфабрикат - ведро металлическое 10 л, 20 л.
Отвердитель - банка металлическая 0,5 л,1 л.

Предприятие MAV благодарит Вас за использование данной продукции. Достоверность представленных данных основывается на современных научных знаниях, лабораторных испытаниях и практическом опыте. Обращаем Ваше внимание на то, что если условия использования материала не соответствуют требованиям данной технической документации, следует предварительно удостовериться в возможности его применения. Это обусловлено разнообразием всевозможных подложек для нанесения покрытий и условий на конкретных объектах. Будем признательны за информирование о Вашем опыте работы с нашими материалами.

ул. Строителей, 6, 222720,
г. Дзержинск, Минская обл., РБ
e-mail: info@mav.by, www.mav.by
тел./факс: + 375 1716 6-13-20
МТС: + 375 29 507-60-56
Velcom: + 375 29 660-50-18

Технология применения

Пригодные подложки

Металлические поверхности.

Подготовка поверхности

Подготовка металлических поверхностей производится по ГОСТ 9.402 и по СТБ ISO 8501-1. При проведении работ по подготовки поверхности рекомендуется метод абразивноструйной очистки. Предварительно необходимо провести обезжиривание замасленных участков. При проведении абразивоструйной подготовки степень очистки должна быть не ниже Sa 2,5 по ISO 8501-1. Очищенную поверхность обдуть сжатым воздухом для удаления остатков пыли. При проведении ручной механизированной очистки степень подготовки не ниже St 2 по ISO 8501-1. Проведение подготовки сварных швов, кромок и других участков на стальных поверхностях с дефектами степень подготовки не ниже P2 по ISO 8501-3.

Способ и условия нанесения

Перед применением грунтовку тщательно перемешать, после чего ввести отвердитель EP-1 в соотношении 10:1 (на 10 кг грунтовки 1 кг отвердителя). Для отдельных расцветок, придания специфических свойств, по требованию заказчика указанные соотношения могут изменяться, что указывается на этикетке грунтовки или в другой сопроводительной документации. После введения отвердителя грунтовку перемешать и оставить на 10-20 мин. Использовать готовый материал в течение 6 ч при температуре 20 °С. При необходимости грунтовку разбавить разбавителем R-EPOXY в количестве не более 10 % и наносить методами безвоздушного, комбинированного или пневмораспыления (диаметр сопла 1,7 мм, давление – 0,4 МПа) в один или два слоя методом «мокрый по-мокрому», труднодоступные места допускается окрашивать кистью. Рекомендуемая толщина двухслойного высушенного покрытия 60-80 мкм.

Пиктограммы способов нанесения



Температурный режим, время высыхания

Время высыхания однослойного покрытия: при температуре (20 ± 2) °С – не более 3 ч, при температуре (60 ± 2) °С время высыхания – не более 0,5 ч.

Расход

Теоретический расход (без учета потерь) на однослойное покрытие – 100 - 120 г/м^2 при толщине высушенного покрытия 30-40 мкм). Практический расход может изменятся в зависимости от шероховатости окрашиваемой поверхности, метода нанесения лакокрасочных материалов, сложности окрашиваемой поверхности, условий окрашивания, квалификации материала персонала, неизбежных потерь материала (пролив, остатки в таре).

Дополнительная информация

Транспортировка и хранение

В плотно закрытой таре, предохраняя от влаги и прямых солнечных лучей, вдали от источников воспламенения, тепла, искр, открытого огня.

Меры предосторожности

Окрасочные работы проводить при наличии местной и общей вентиляции. Беречь от огня. Отвердитель и готовый к нанесению материал могут вызвать на коже и в дыхательных путях раздражение и аллергические реакции. Для защиты рук применять резиновые перчатки, для защиты органов дыхания – индивидуальные средства защиты.

Утилизация отходов

Инструменты промыть с помощью растворителя. В утилизацию сдавать только пустую тару. Засохшие остатки грунтовки утилизировать как бытовые отходы. Более полная информация об утилизации отходов и мерах предосторожности указана в паспорте безопасности.

Гарантийный срок

12 месяцев с даты изготовления (при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации).

Дополнительная документация

Свидетельство о гос. регистрации	BY.50.51.01.008.E.000599.09.17
Паспорт Безопасности	ПБХП РБ 600112981.116-2017

Контактная информация

Отдел развития и продвижения индустриальных материалов:
телефон: +375 (29) 660 25 34, 660 30 23, 660 66 81, 698 16 92
e-mail: otsp@mav.by

Отдел клиентской поддержки:
телефон: +375 (1716) 6 12 29, 6 13 21, 6 13 22, 6 13 23, 6 13 24
e-mail: zakaz@mav.by

Предприятие MAV благодарит Вас за использование данной продукции. Достоверность представленных данных основывается на современных научных знаниях, лабораторных испытаниях и практическом опыте. Обращаем Ваше внимание на то, что если условия использования материала не соответствуют требованиям данной технической документации, следует предварительно удостовериться в возможности его применения. Это обусловлено разнообразием всевозможных подложек для нанесения покрытий и условий на конкретных объектах. Будем признательны за информирование о Вашем опыте работы с нашими материалами.